SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK
SANDVIK

Thixotropic pickling paste

For use on stainless steels and Ni-base alloys

Pastöse Beizpaste

Zum Beizen von nichtrostenden Stählen und Nickel-basislegierungen

Pâte de décapage

Pour le décapage des aciers inoxydables et des alliages à base de nickel

Betpasta i geléform

För rengöring av rostfria stål och Ni-baslegeringar

SANDVIK
Steel

Thixotropic pickling paste

For use on stainless steels and Ni-base alloys

Clean, attractive welds and surfaces are both a requirement and visible evidence of a properly executed welding job.

The heat input during welding leads to the formation of chromium oxides on the steel surface. The underlying material is depleted of chromium, increasing the risk for corrosion. Pickling removes oxides, scale and slag. The surface is cleaned to the bare metal and a thin protective oxide layer, or "passive" layer, is built up. This restores optimal corrosion resistance and ensures that the weldment will have the longest possible life.

Owing to its special chemical composition Sandvik pickling paste has a particularly strong pickling effect.
The gel form of the paste makes it easy to apply. It also adheres firmly to overhead and vertical surfaces without running.
1 kg pickling paste is sufficient for pickling of about 120 m weld or about 6 m^2 steel surface.

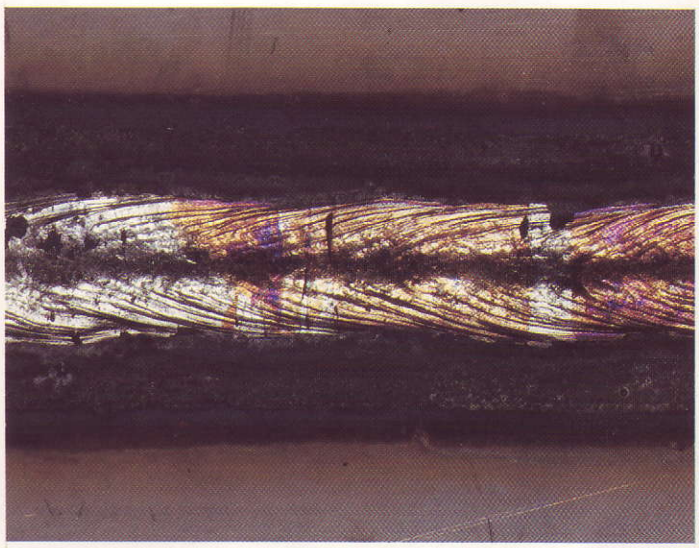
Pastöse Beizpaste

Zum Beizen und Passivieren von nichtrostenden Stählen und Nickelbasislegierungen

Saubere, gutaussehende Nähte und Oberflächen sind nicht nur eine Forderung, sondern auch ein guter Beweis für richtig ausgeführte Schweißarbeit.

Aufgrund der Wärmezuführung beim Schweißen bilden sich auf der Stahloberfläche Oxide. Das darunterliegende Material wird ärmer an Chrom, was die Korrosionsgefahr erhöht.
Oxide, Zunder und Schlacke werden durch Beizen entfernt, wobei die Oberfläche metallisch rein und gleichzeitig eine neue schützende Chrom-Oxidschicht, die sog. Passivschicht, aufgebaut wird. Dadurch wird die Korrosionsbeständigkeit wieder optimal und somit die Lebensdauer der Bauteile verlängert.

Die Sandvik Beizpaste hat durch ihre spezielle chemische Zusammensetzung einen außergewöhnlichen Beiz- und Passivierungseffekt. Durch die pastöse Form ist die Paste leicht aufzubringen, haftet hervorragend an senkrechten Flächen und kann ohne zutropfen sogar überkopf verarbeitet werden.
1 kg Beizpaste reicht für ca 120 m Schweißnaht oder 6 m^2 Stahlfläche.



Untreated welded joint
Unbehandelte Schweißverbindung
Assemblage soudé brute
Obehandlat svetsförband

Pâte de décapage

Pour le décapage des aciers inoxydables et des alliages à base de nickel

Des soudures bien finies, esthétiques, sont à la fois un impératif et la preuve de la compétence de celui qui les a exécutées.

L'apport de chaleur en cours de soudage entraîne la formation d'oxydes de chrome sur la surface de l'acier. Le métal s'appauvrit alors en chrome en profondeur, ce qui augmente les risques de corrosion. Le décapage a pour effet d'éliminer les oxydes, la calamine et le laitier. La surface traitée est ainsi absolument propre, tandis que se forme en même temps une couche protectrice d'oxyde, dite couche passivée. Cela rend à l'acier une tenue optimale à la corrosion et garantit la plus grande longévité possible à la structure soudée.

Du fait de sa composition chimique spéciale, le gel Sandvik a un effet décapant incomparable.
Sa consistance le rend en outre facile à appliquer et son excellente adhérence permet de l'utiliser pour les soudures au plafond et verticales sans risque de coulures.
1 kg de pâte de décapage est suffisant pour le décapage d'environ 120 m de soudure ou 6 m^2 de surface.

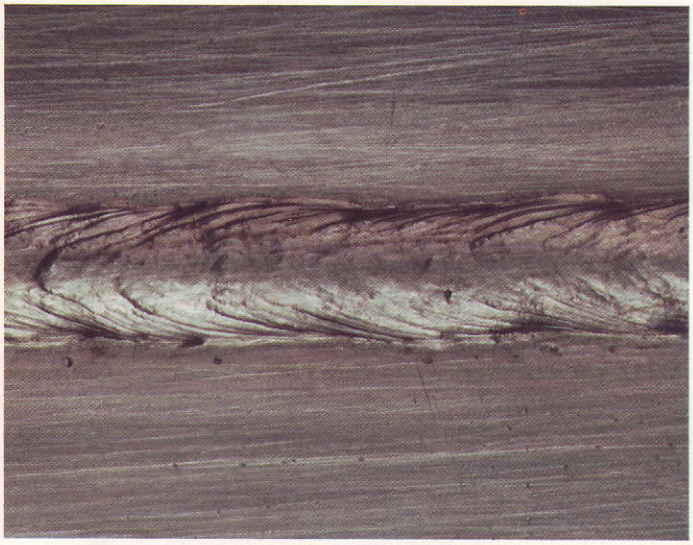
Betpasta i geléform

För rengöring av rostfria stål och Ni-baslegeringar

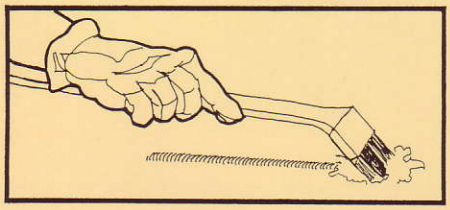
Rena, snygga svetsar och ytor är ett krav och samtidigt ett bra bevis på ett riktigt utfört svetsarbete.

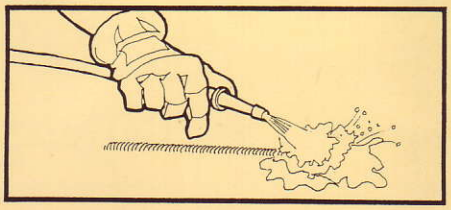
På grund av värmetillförseln vid svetsning bildas kromoxider på stålytan. Underliggande material utarmas på krom och risken för korrosion ökar. Genom betning avlägsnas oxider, glödskal och slagg. Ytan blir metalliskt ren och dessutom uppbyggs ett skyddande oxidskikt s k passivskikt. Därigenom återställs optimal korrosionshärdighet och bästa möjliga livslängd hos den svetsade konstruktionen erhålls.

Sandvik betpasta ger, pga sin speciella kemiska sammansättning, en beteffekt utöver den vanliga.
Pastans geléform gör att den är lätt att applicera. Den mycket goda vidhäftningsförmågan innebär att den fäster i tak och på väggar utan risk för rinningar.
1 kg betpasta räcker till ca 120 m svets eller ca 6 m^2 stålyta.



Pickled welded joint
Gebeizte Schweißverbindung
Assemblage soudé décapée
Betat svetsförband





Instruction

Clean the weld with a stainless steel brush.Shake the bottle well before using. No stirring is necessary. Use only on welds that have cooled to room temperature. Do not use below +5°C or above +50°C.

Apply a generous layer of paste. Leave the paste to react for 40-50 mins for 18/8 steels. Steels with a higher alloy content and Ni-base alloys need a longer pickling time. Extended times do not result in over-pickling.

Remove the paste using a stainless steel brush and plenty of water.
For better environment protection apply Sandvik neutralization paste before removal of the pickling paste.

Safety instructions are printed on the bottle.

Anleitung

Die Schweißnaht mit einer rostfreien Stahlbürste reinigen. Flasche vor Gebrauch gut schütteln. Umrühren nicht erforderlich. Nur bei Schweißnähten verwenden, die auf Raumtemperatur abgekühlt sind. Nicht unter +5°C und nicht über +50°C anwenden.

Beizpaste in reichlicher Dicke auftragen. Bei Stahl des Typs 18/8 Paste 40-50 Minuten einwirken lassen. Bei höher legierten Stählen und Legierungen auf Nickelbasis ist eine längere Einwirkzeit erforderlich. Bei weiterer Verlängerung der Einwirkzeit tritt kein Überbeizeffekt ein.

Mit Edelstahldrahtbürste und reichlich Wasser sorgfältig abspülen.
Um die Umwelt zu schützen ist die Sandvik Neutralisationspaste vor dem Abbürsten der Angetrockneten Beizpaste zu verwenden.

Schutzvorschriften befinden sich auf dem Etikett.

Mode d'emploi

Brosser la soudure avec une brosse en acier inoxydable. Bien secouer la bouteille avant utilisation. Il n'est pas nécessaire de remuer le produit. Utiliser seulement sur des soudures refroidies à température ambiante. Ne pas utiliser en-dessous de +5°C et au-dessus de +50°C.

Appliquer une couche assez épaisse de décapant. Laisser agir pendant 40 à 50 minutes sur les aciers de type 18/8. Pour les aciers plus fortement alliés et les alliages à base de nickel, il convient de prolonger le temps de décapage, qui peut même être depassé sans aucun risque.

Enlever la pâte avec la brosse inox et beaucoup d'eau.
Pour protecter le milieu, utilisez Sandvik pâte neutralisante avant l'enlèvement de la pâte de décapage.

Consignes de sécurité sur l'emballage.

Bruksanvisning

Borsta svetsen ren med rostfri stålborste. Skaka behållaren med betpasta noggrant före användning (behöver inte röras om). Svetsen skall ha svalnat till rumstemperatur. Undvik användning då svetsens temperatur är under +5°C eller över +50°C.

Applicera ett relativt tjockt lager betpasta. Låt betpastan verka 40-50 min för stål av 18/8-typ. För högre legerade stål och Ni-bas-legeringar krävs längre betningstider. Förlängda verkningstider leder inte till överbetning.

Borsta noggrant bort pastan med en rostfri stålborste under samtidig spolning med rikliga mängder vatten.
För bättre miljöskydd använd Sandvik neutralisationspasta före avlägsnandet av betpastan

Skyddsföreskrifter återfinns på förpackningen.

SANDVIK
Steel

S-23612-MUL, May 1991
Cancels Aug. 1990

Sandvik Steel, S-811 81 Sandviken, Sweden, Phone +46 26-26 30 00

Printed in Sweden
Icoprint ab